

日研 自動式裏座ぐりアーバ

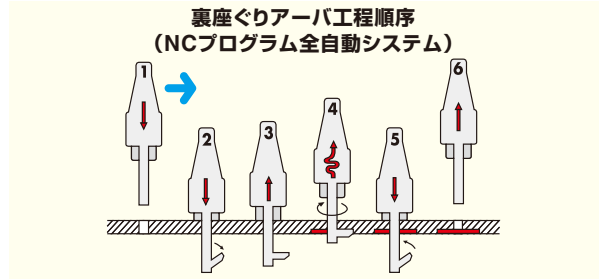
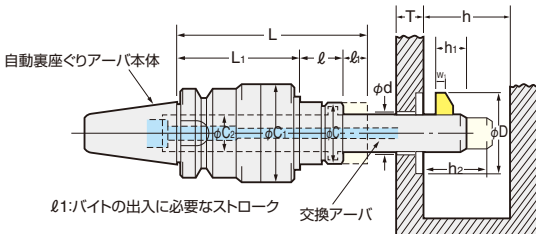


切粉のつまりなし・メカニカルなバイトの自動出入機構
ストップブロック不要



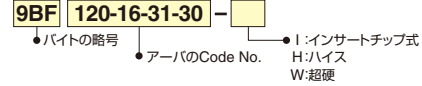
AF-OH

全シリーズ
オイルホール仕様



- ・先端アーバは交換式で、異なる座ぐり径に対応
 - ・座ぐりバイトは、インサートチップ式（標準）、HSS、超硬です。
HSS: 粉末HSS+イオン窒化+TiAlNコーティング
超硬: 被削材によりP.M.K種より選択
- 座ぐりバイトの最小発注単位は、インサートチップ式、HSS：3ヶ
超硬：5ヶ

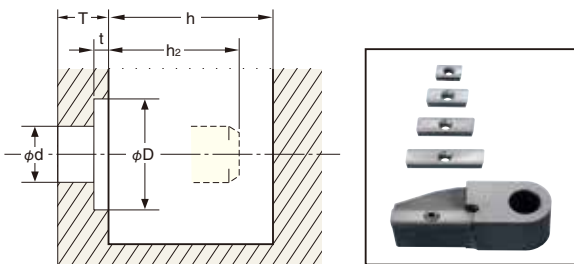
バイトのCode No. の説明



下表のdMINとDMAXはアーバ本体選定の為の一例です。

テーパ	本体 Code No.	d	D	L	L1	l	l1	C	C1	C2	重量 (kg)	アーバ Code No.
		MIN.	MAX.									
No.40	BT40-AF1-20-OH	14	32	185	143	7	35	60	90	32	4.5	BF120-d-D-TC
	-30-OH	29	58	205	153		4.8				BF130-d-D-TC	
	-40-OH	40	80	225	163		5.0				BF140-d-D-TC	
No.50	BT50-AF1-20-OH	14	32	160	118	7	35	60	90	32	6.0	BF120-d-D-TC
	-30-OH	29	58	180	128		6.5				BF130-d-D-TC	
	-40-OH	40	80	200	138		7.0				BF140-d-D-TC	
	BT50-AF2-50-OH	50	90	230	158	7	65	73	112	40	9.0	BF250-d-D-TC
	-60-OH	60	100	250	168		9.5				BF260-d-D-TC	
	-70-OH	70	130	270	178		10.0				BF270-d-D-TC	
	-80-OH	80	160	290	188		10.5				BF280-d-D-TC	
	-90-OH	90	180	310	198		11.0				BF290-d-D-TC	

★注文時、下図のφd, φD, t, T, h 及び被削材をご連絡下さい。

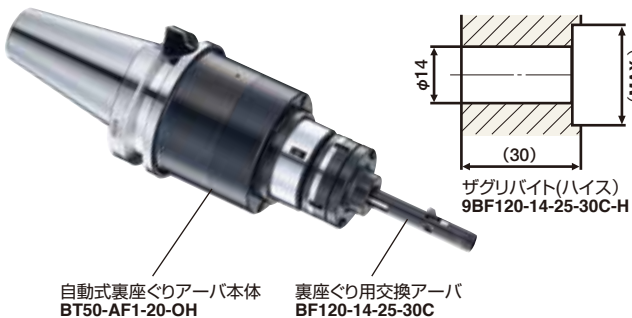


材質：コーティング 被削材：鋼材、いもの

被削材	下穴径 φd	座ぐり径 φD	座ぐり長 t	板厚 T	加工物幅 h

Code No.	形状	A	B	T	φd	ノーズR	チップクランプ ボルト	チップクランプ ハンドル	
AFC- 9		9.5	6.4	2.4	2.8	0.4	M2545S	T-8	
-15		15	7	3.2	3.5	0.8	M3065S	8IP	
-20		20.5							
-27		27.4							
-35		35	9.4	5.4	3.5 2ヶ所				M3090 2ヶ所
-45	45								

■最小下穴径 φ14 の加工例



下穴径φ14仕様

- 対応ザグリ径はφ25まで。(M12ボルト座用)
- ザグリバイトはハイス(粉末ハイス+イオンチッカ+TiAlNコート)
- センタスルークーラント対応
- 参考切削条件
被削材：S45C 下穴：φ14 ザグリ径：φ25 厚み：30mm
V=20~30m/min. f=0.05~0.1mm/rev.